

物资设备管理中的经济风险管理策略研究

宋 菲

中国水利水电第十一工程局有限公司 河南郑州 450001

摘要：本文聚焦物资设备管理中的经济风险管理。首先阐述其管理流程与经济风险分类，分析常见经济风险，介绍定性和定量风险分析方法。在此基础上，结合案例，提出了采购、库存、设备维护风险应对策略及风险管理策略实施保障措施，旨在助力企业有效管理物资设备经济风险，提升运营效益与竞争力。

关键词：物资设备管理；经济风险；风险管理

引言

在企业运营中，物资设备管理是关键环节，其经济风险的有效管控直接影响企业的成本、收益和可持续发展。随着市场环境的复杂多变，企业面临的物资设备管理经济风险日益多样化和复杂化，如何识别、评估和应对这些风险成为企业亟待解决的重要问题。

一、物资设备管理中的经济风险管理概述

物资设备管理贯穿企业运营，涵盖采购、库存、使用和维护等关键环节。采购时精准筛选供应商，确保物资设备符合企业标准，库存管理要维持合理水平，避免积压或短缺，设备的规范使用与定期维护能提升生产效率，各环节的有效把控为企业发展提供保障。其管理流程从需求预测开始，综合多因素制定采购计划，严格筛选供应商并签订合同，设备验收、库存管理及设备使用与维护都有严格规范，设备报废时注重资源合理利用^[1]。

在物资设备管理中，经济风险因不确定因素使企业面临成本增加等风险，包括市场环境变化、内部管理漏洞和意外事件。按来源分为外部风险，如市场价格波动、供应商违约等不可控因素，以及内部风险，像采购计划不合理、库存管理不善、设备维护不及时等可通过管理优化控制的因素。

由此可见，加强风险管理，有效应对经济风险，能够有效增强企业竞争力，帮助企业抓住市场机遇，实现创新发展。

二、物资设备管理中经济风险分析

1. 常见经济风险识别

在物资设备管理中，存在多种风险。采购风险方面，

供应商选择不当会导致物资供应难保障，产品质量不合格损害企业声誉，市场因素致使价格波动增加采购成本，合同漏洞易引发维权难和纠纷，采购人员舞弊则侵吞企业资金、推高成本。库存风险体现为库存积压，因市场预测和生产计划问题，占用资金且产品可能贬值；库存短缺会导致生产中断、错过销售时机；库存损耗因自然损耗、管理不善等使企业成本增加。设备维护风险方面，设备长期使用易故障，引发生产中断甚至安全事故，维护成本过高、设备更新不及时，会导致企业生产效率低下、产品质量不稳，增加能源消耗和生产成本^[2]。

2. 风险分析方法

定性分析常用头脑风暴法和德尔菲法。头脑风暴法通过组织会议，鼓励相关人员自由发言，充分发挥集体智慧识别潜在风险，如在物资设备管理风险分析会议上，各部门能从不同角度提出风险点。德尔菲法是多轮匿名问卷调查，先让专家独立列出经济风险，再汇总反馈让专家修正补充观点，多轮调查后专家意见趋于一致，得出较准确风险评估结果。但定性分析主观性强，缺乏量化数据支持^[3]。

定量分析工具包括风险矩阵和敏感性分析。风险矩阵将风险发生概率和影响程度分级，构建矩阵（见表1），评估风险严重程度。例如，将风险发生概率分为低、中、高，影响程度分为轻微、中度、严重，评估供应商违约风险时，可直观判断风险水平。

表1 风险矩阵列表

风险发生 概率	影响程度 -轻微	影响程度 -中度	影响程度 -严重
低	低风险	低风险	中风险
中	低风险	中风险	高风险
高	中风险	高风险	高风险

敏感性分析通过分析风险因素变化对目标指标的影

作者简介：宋菲，1990年2月，河南省汝州市，汉族，女，郑州大学，中级经济师，工商管理。

响程度，确定关键风险因素。定量分析能提供客观准确结果，但依赖大量数据和专业技术，对企业管理与技术能力要求高。

3. 案例分析

以某建筑企业为例，物资设备管理涵盖采购、库存、设备维护多环节。采购环节，2023年上半年钢材价格三个月内上涨20%，企业因预测失误，后期高价采购，成本大增；部分供应商供货质量不稳定，如水泥强度不达标，导致返工。库存管理上，因对市场需求和项目进度预测不准，某项目材料积压占用资金500万元，其他项目缺货致采购成本增加15%。设备维护方面，企业存在维护不及时问题，关键施工设备因长期未换零部件突发故障，项目停工5天，损失80万元。设备老化严重未及时更新，故障率高、维修成本增加、生产效率低下，影响企业竞争力。

三、物资设备管理中经济风险管理策略

1. 采购风险应对策略

(1) 优化供应商管理

企业应着力搭建科学的供应商评估体系，从产品质量、价格、交货及时性、信誉及售后服务等多个维度全方位评估供应商。企业要查看供应商提供的质量认证证书，并对采购产品进行抽检，比如采购电子元器件时，要求供应商提供检测报告并定期抽检，以此保障物资设备质量。企业需综合市场价格水平与供应商成本结构，确定合理价格区间，判断报价竞争力；依据历史交货记录统计按时交货比例，评估交货及时性，确保物资按时供应，推动生产计划顺利开展。企业还要查询商业信誉记录，参考其他企业评价，了解供应商信誉，重视售后服务，减少潜在损失。企业筛选优质供应商，签订长期合作协议，明确双方权利义务，给予订单保证，激励供应商提升服务质量^[4]。双方开展深度合作，共同进行技术研发、成本控制，实现互利共赢。

(2) 合理运用采购方式

企业针对采购金额大、技术要求复杂的物资设备，采用招标采购方式，通过公开竞争吸引众多供应商投标，挑选性价比最高的合作伙伴，降低采购成本。招标时，企业精心制定详细招标文件，明确技术规格、质量标准、交货时间等关键要求，严格遵循招标程序评标，确保整个过程公平、公正、公开。当物资规格、标准统一，现货货源充足且价格变化幅度小时，企业采用询价采购，向多个符合资格条件的供应商发出询价通知书，广泛获取报价，综合考量信誉、交货能力等因素，挑选价格最

低的供应商。面对特殊物资设备或紧急采购需求，企业采用谈判采购，与供应商直接沟通，依据实际需求和市场情况调整采购条款。谈判前，企业充分了解市场行情和供应商底线，谈判中运用让步策略实现双赢^[5]。

(3) 加强合同管理

合同是采购活动的基石，其条款的明晰程度直接关系到企业在物资采购中的风险高低。在签订合同前，企业必须秉持严谨态度，对合同条款进行全方位、多层次的审查，保证合同内容完整无缺、表述准确无误、符合法律法规要求。合同中，物资设备的基础信息，如名称、规格、型号、数量等要清晰罗列，质量标准需精确界定，避免因标准模糊导致验收争议。价格、交货时间和地点、付款方式等商务条款也至关重要，关乎企业的资金流和物资供应及时性。违约责任的设计更是不可或缺，明确违约情形和对应的责任承担方式，为企业权益筑牢防线。合同签订后，执行跟踪机制的建立尤为关键。企业应要求供应商定期提交进度报告，一旦发现供应商违约，企业应迅速反应，依据合同约定要求其承担违约责任，必要时果断解除合同，挽回损失。

2. 库存风险应对策略

(1) 采用科学库存管理方法

对物资的管理，可用到ABC分类法管理法，即按重要程度、价值高低、使用频率，将物资分为A、B、C三类。A类物资价值高、使用频繁且对企业生产经营极为关键，如电子制造企业的核心芯片，数量占库存总数10%，价值却占70%。企业应重点管理，建立详细库存记录，实时监控库存动态，定期盘点，采购时减少单次采购量、增加采购次数，还可协商采用准时制（JIT）采购，实现零库存或低库存管理。B类物资重要程度和价值处于中等，像电子制造企业的电阻、电容，数量占20%，价值占20%。企业采取适中管理策略，定期盘点与一般性监控，依据生产需求和市场情况合理确定采购量和周期。C类物资价值低、数量多，如电子制造企业的包装材料，数量占70%，价值占10%。企业采用订单管理方式，适当增加库存，减少采购次数，批量采购获取优惠价格，降低采购成本。此外，企业可借助经济订货量模型（EOQ），公式为：

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

其中，D为年需求量，S为每次采购的固定成本，H为单位物资的年持有成本。

企业依据该模型计算出经济订货量进行采购，能有

效降低采购成本和库存持有成本，提高资金使用效率。

(2) 建立库存预警机制

企业需综合历史数据、市场需求预测以及生产计划等因素，科学合理地设定库存上下限。对于需求稳定的物资，例如，施工单位常用的水泥，可依据过去一年的平均月使用量和安全库存系数，将库存下限设定为一个月的使用量，上限设为两个月使用量。而对于需求波动大的物资，像建筑外墙装饰材料，要结合市场流行趋势预测和项目设计变更情况灵活调整，在大规模施工前提高库存上限，项目收尾阶段降低。同时，企业可利用信息化系统实时监控库存，当库存数量达到或低于下限时，系统自动提醒采购部门及时采购；达到或超过上限时，提醒企业调整生产计划或采取促销措施。根据预警信息，企业及时调整采购和生产计划，库存短缺时加快采购，库存积压时促销并调整采购计划，减少后续采购量^[6]。

3. 设备维护风险应对策略

设备管理是企业生产运营的重要环节，需从维护计划制定和设备更新换代两方面着力。在维护计划制定上，要依据设备的类型、使用频率和运行环境来确定科学的维护周期。以汽车起重机为例，由于其工作强度高、作业环境复杂多变，在频繁使用的施工旺季，每周应进行一次小维护，主要检查零部件的紧固情况、液压系统的密封性以及轮胎的磨损状况等，并及时补充润滑油；每月进行一次全面维护，对发动机、变速箱等关键部件进行深度检测和保养，确保设备始终处于良好的运行状态。而挖掘机这类大型设备，在连续作业时，也需每周进行小维护，清理机身泥土、检查履带张紧度等；每月进行全面维护，对工作装置、回转机构等进行细致检查和维护。对于像备用发电设备这类低频使用设备，每季度维护一次即可，主要检查设备的启动性能、关键部件的磨损情况等。同时，建立详细的设备维护档案，记录每次维护的时间、内容、更换的零部件等信息，通过对这些数据的分析，能精准掌握设备运行状况，为后续维护决策提供依据。此外，设备更新换代同样不容忽视。此时，企业应依据自身生产需求，综合考量设备性能、价格、能耗等因素，制定包含设备采购、安装调试、培训等各项费用的更新预算，提升企业生产效率和竞争力。

4. 风险管理策略实施保障措施

企业为有效实施风险管理策略，需要做好以下工作：一是建立风险管理组织架构，成立由高层领导担任组长，物资设备、经营合同、技术质量、财务审计等多部门人员组成的风险管理小组。明确各部门在风险管理中的职

责，物资设备部门负责识别采购环节风险，关注库存风险，把控设备相关风险；经营合同部门负责审查合同条款，防范合同漏洞带来的风险，跟踪合同执行情况，及时处理合同纠纷；技术质量部门负责对采购物资和设备的技术标准进行把控，确保符合企业生产要求，参与设备维护方案的制定，保障设备技术性能稳定；财务审计部门提供资金风险分析，监督风险管理流程合规性。风险管理小组负责制定统一的政策流程，组织全面的风险识别、科学的风险评估以及有效的应对措施制定，各部门协同合作，形成风险管理合力。二是加强人员培训与意识培养，开展涵盖风险管理理论、物资设备管理常见风险应对等内容的培训，通过专家授课、案例分析等提升员工专业素质与风险意识，培训覆盖各环节，同时通过内部宣传营造氛围，鼓励员工参与^[7]。三是利用信息技术支持风险管理，运用信息化系统实现物资设备信息实时共享与管理，辅助风险分析决策，通过大数据分析预测风险，用软件量化评估监控，设置预警指标，加强与供应商、合作伙伴信息沟通协同。

结语

综上，物资设备管理经济风险对企业运营影响深远。通过全面识别风险、运用合适分析方法、采取有效的应对策略和保障措施，企业能有效降低经济风险带来的损失。未来，企业应持续关注市场变化，不断优化风险管理策略，提升管理水平，以适应日益复杂的市场环境，实现可持续的稳健发展。

参考文献

- [1] 王寒超. 物资设备采购管理中有效兼顾成本与效率的策略[J]. 财讯, 2023, (15): 59-61.
- [2] 刘正嘉. 基于AHP的ZY公司设备物资采购风险管理研究[D]. 河南工业大学, 2023.
- [3] 蓝强, 万东, 王晓龙. 从物资设备管理视角看企业跨专业融合[J]. 企业管理, 2023, (03): 78-82.
- [4] 方志涌. 工程设备物资采购和管理风险分析与应对措施探析[J]. 商讯, 2022, (27): 108-111.
- [5] 周颖盈. Y公司物资采购管理优化研究[D]. 电子科技大学, 2022.
- [6] 张雅娟. 物资设备成本管理要点分析[J]. 船舶物资与市场, 2021, 29(12): 3-5.
- [7] 杜楠. 基于业财一体的资产全生命周期管理体系研究[J]. 中国注册会计师, 2021, (11): 92-95.